



高职高专机电工程类规划教材

# 机电传动与控制

张忠夫 主 编  
钟江生 副主编



机械工业出版社  
China Machine Press

高职高专机电工程类规划教材

# 机电传动与控制

广东省教育厅组编

主 编 张忠夫  
副主编 钟江生  
参 编 朱仕学 黄志昌  
主 审 陈统坚



机械工业出版社

全书共分七章,第一章绪论;第二章机电传动系统的驱动电机,集中介绍了机电传动系统中的各种电动机的结构、工作原理及运行特性;第三章机电传动系统中的传感技术,介绍了位移、位置、压力、速度、温度等传感器和典型应用线路;第四章可编程控制器,介绍了可编程控制器工作原理、程序编写方法及应用系统设计基本知识;第五章单片机,介绍单片机系统组成原理和系统扩展技术;第六章气动与液压系统基础知识,气动部分介绍了气源产生、净化处理、控制元件、执行元件及气路分析,液压部分介绍了传动原理、流体力学基础、液压泵与液压马达及常见液压回路分析;第七章机电传动控制系统,结合实例着重分析了直流传动、交流传动控制系统和步进电动机驱动系统。本书每章后附有思考和练习题。

本书适用于机械电子工程及相关专业,也可作其他有关专业大专学生和高级工程技术和维修人员的参考用书。

## 图书在版编目(CIP)数据

机电传动与控制/张忠夫主编. —北京:机械工业出版社, 2001.7 (2011.7重印)  
高职高专机电工程类规划教材  
ISBN 978-7-111-08522-5

I. 机… II. 张… III. ①机电系统-电力传动-高等  
学校:技术学校-教材②机电-传动系-控制系统-高等  
学校:技术学校-教材 IV. TM921

中国版本图书馆CIP数据核字(2001)第031703号

机械工业出版社(北京市百万庄大街22号 邮政编码100037)

责任编辑:王海峰 汪光灿 高文龙

版式设计:冉晓华 责任校对:吴美英

封面设计:姚毅 责任印制:杨曦

北京京丰印刷厂印刷

2011年7月第1版·第11次印刷

169mm×239mm·26印张·506千字

32 001—35 000册

标准书号:ISBN 978-7-111-08522-5

定价:31.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

电话服务 网络服务

社服务中心:(010) 88361066 门户网:<http://www.cmpbook.com>

销售一部:(010) 68326294 教材网:<http://www.cmpedu.com>

销售二部:(010) 88379649

读者购书热线:(010) 88379203 封面无防伪标均为盗版

广东省高职高专机电工程类规划教材

## 编 委 会 名 单

主 任	杨开乔				
副主任	谢存禧	高文龙			
委 员	杨开乔	谢存禧	高文龙	蔡 敏	邵 明
	司徒忠	何友义	曾文光	蔡昌荣	卢 勇
	龚洵禹	林晓新	吴 勇	程中元	戚长政
	刘晓顺	赵小平	卢晓春	姚嘉五	吴念香
	郑建辉				
秘 书	邵 明	吴念香	郑建辉		

## 序

高等职业教育是我国高等教育改革和发展的新生事物，是我国高等教育不可缺少的重要组成部分。20世纪90年代以来，党中央、国务院十分重视高职高专教育，制定了一系列政策和措施，有效地推动了高职高专教育的改革和发展。中共中央、国务院《关于深化教育改革，全国推进素质教育的决定》中明确指出：“要大力发展高等职业教育，培养一大批具有必要理论知识和较强实践能力，生产、建设、管理、服务第一线和农村急需的专门人才”，为我国高等职业教育的改革和发展指明了方向。近年来，我省全面贯彻国家高职发展的“三改一补”方针，采取“三多一改”的办法（即多形式、多模式、多机制和改革）发展高等职业教育，使高职高专教育出现了生机勃勃的发展势头，到目前为止，全省有独立设置的职业技术学院13所，9所本科院校举办了二级职业技术学院，10多所普通专科学校、20多所成人高校举办了高职专业，全省高职高专在校生10多万人，初步形成了具有一定办学特色的高等职业教育体系，成为我省高等教育的重要组成部分。

由于高等职业教育成规模发展的时间较短，教学体系尚不成熟，许多问题，诸如教学计划、教学内容、实践基地建设、“双师”队伍建设、教材建设等，尚在研究、摸索阶段。尤其是高职高专的教材较少，给教学工作和人才培养造成了一定的困难。解决了这些问题，将有利于高等职业教育的进一步改革和发展。为此，广东省教育厅十分重视高职高专教材建设。我们采取了统筹规划，分步实施的办法，积极组织有关高职院校教师分专业、分系列开展高职高专教材的编写工作。本套高职高专机电工程类规划教材的编写出版，就是我们在高职教材建设方面的一个积极尝试。这套教材共17门，由我厅和国家机械工业局教编室、机械工业出版社联合组织编写，在编写过程中，全体编写人员、责任编辑、编委会成员倾注了大量的心血，本套教材较好地贯彻了职业性、实用性、系统性、超前性、地方性的编写原则，具有较明显的职教特色和地方特色，将有助于学生专业理论的学习和应用技能的训练和提高，适用于高等职业院校、专科学校和成人高校机电类专业使用。

这套教材的编写出版，将填补我省高职教育专业教材的空白，并对我省高等职业教育的进一步改革和发展产生积极而深远的影响。同时，我们也希望通过这套教材的出版发行，能为我国高等职业教育的改革和发展尽一份微薄之力，并为我国高职教育教材园地的建设增添一朵绚丽的小花。

广东省教育厅  
2000年8月25日

# 前 言

高等职业技术教育是现代教育的重要组成部分，随着社会经济和科学技术的发展，特别是广东技术、经济的发展，迫切要求发展高等职业技术教育，为适应这一需要，在广东省高教厅的领导组织下，组织了华南理工大学、广东工业大学等十几所大专院校编写符合高等职业技术教育特点的机电工程类系列教材。

为适应高等职业技术教育需要，以培养高等技术应用性专门人才为目标，在《机电传动与控制》编写中注重内容和体系的改革，以机电装置原动机驱动系统为主线，着重于机电结合、机电控制，把“电机与电机驱动”、“机电传动系统传感技术”、“自动控制器件”、“单片机”和“气动与液压控制系统”等多门课程的内容用一种新的体系组织起来，用不太长的篇幅编写成七章。在这七章中讲述机电传动系统驱动电动机、机电传动系统中的传感技术、可编程序控制器、单片机、气动与液压控制系统的原理、机电传动控制系统的基础上，力图以掌握基本概念，强化实际应用为重点，叙述上尽可能注意深入浅出、循序渐进、通俗易懂，使学生能在规定的学时内掌握机电传动与控制所需要的最基本、最适用的理论知识，以利于培养学生专业实践的适应能力和应变能力。

本书是高等职业技术教育类型院校的教学用书，适用于机械电子工程及相关专业，也可作其他有关专业大专学生和高级工程技术和维修人员的参考用书。

本教材由广东工业大学张忠夫同志主编，五邑大学钟江生同志副主编。参加编写的有广东工业大学张忠夫（第2、3章），五邑大学钟江生（第1、7章的1~5节），深圳职业技术学院黄志昌（第4、6章），深圳职业技术学院朱仕学（第5、7章的第六节）。

本教材由华南理工大学陈统坚教授主审，提出了许多宝贵的修改意见，在此表示由衷地感谢。

由于编者的知识水平有限，加之编写时间仓促，选编的内容和原理的阐述难免处理不当和疏漏，甚至错误。敬请读者，特别是同行专家提出批评和修改意见。

**编 者**

# 目 录

序

前言

<b>第一章 绪论</b> .....	1
第一节 机电传动与控制系统的概况 .....	1
第二节 控制系统的基本概念 .....	3
第三节 本课程的性质与任务 .....	5
<b>第二章 机电传动系统的驱动电动机</b> .....	6
第一节 直流电动机 .....	6
第二节 交流异步电动机 .....	25
第三节 伺服电动机 .....	49
第四节 力矩电动机 .....	54
第五节 步进电动机 .....	56
第六节 其他型式的电动机 .....	63
思考题与习题 .....	64
<b>第三章 机电传动系统中的传感技术</b> .....	66
第一节 位移传感器 .....	66
第二节 位置传感器 .....	95
第三节 速度检测传感器 .....	98
第四节 压力传感器 .....	104
第五节 温度传感器 .....	107
第六节 传感器在机电控制系统中应用举例 .....	119
思考题与习题 .....	121
<b>第四章 可编程序控制器</b> .....	123
第一节 可编程序控制器的结构与工作原理 .....	123
第二节 FX 系列 PLC 的主要特性及内部等效继电器电路 .....	127
第三节 FX 系列 PLC 的基本指令 .....	136
第四节 应用基本指令编程 .....	144
第五节 便携式编程器的使用 .....	149
第六节 电脑编程软件的使用 .....	155
<b>第五章 单片机</b> .....	170
第一节 单片机系统组成及结构分析 .....	170
第二节 单片机指令系统 .....	184

第三节	单片机汇编语言程序设计 .....	189
第四节	单片机的中断 .....	208
第五节	单片机的片内定时/计数器 .....	224
第六节	单片机系统的扩展 .....	232
思考题与习题	.....	246
<b>第六章</b>	<b>气动与液压传动基础知识</b> .....	<b>249</b>
第一节	气压传动概述 .....	249
第二节	气动基础 .....	250
第三节	压缩空气与净化系统 .....	255
第四节	各类控制阀 .....	262
第五节	气缸与摆缸 .....	271
第六节	典型气动回路分析 .....	280
第七节	液压传动概论 .....	281
第八节	液压流体力学基础 .....	285
第九节	液压泵和液压马达 .....	299
第十节	液压回路 .....	309
<b>第七章</b>	<b>机电传动控制系统</b> .....	<b>313</b>
第一节	机电传动控制系统的组成和分类 .....	313
第二节	继电器—接触器控制系统 .....	314
第三节	直流传动控制系统 .....	334
第四节	交流传动控制系统 .....	360
第五节	步进电动机驱动与控制系统 .....	378
第六节	单片机在机电传动系统中的应用 .....	389
思考题与习题	.....	400
附录 A	本书采用的机电设备的文字符号 .....	403
附录 B	电气图形符号 .....	404
参考文献	.....	408



# 第一章 绪 论

本章作为本课程入门引导，介绍机电传动与控制系统的历史、基本含义、有关概念和基本要求。

## 第一节 机电传动与控制系统的概况

原始的机械设备由工作机构、传动机构和原动机组成，其控制方式由工作机构和传动机构的机械配合实现。随着以电气元件为主的自动控制系统的广泛应用，使设备的性能不断提高，使工作机构、传动机构的结构大为简化。主要由继电器、接触器、按钮、开关等元件组成的机械设备的电气控制系统称为继电器—接触器控制系统，其主要控制对象是三相交流异步电动机，对电动机的起动、制动、反转、调速和降压等进行控制。这种控制所用的电器一般不是“接通”就是“断开”，控制是断续的，所以从控制性质上看，这种继电器—接触器控制属断续控制或开关量控制。因其简单、易掌握、价格低、易维修，许多通用机械设备至今仍采用这种控制系统。但是，它也存在功耗大、体积大、控制方式完全固定不灵活的缺点。

开关量控制不能满足对调速性能要求较高的生产机械，因此出现了直流发电机—电动机调速系统。直流电动机具有起动转矩大、容易进行无级调速的特点。但它需要直流电源，直流电源是由一台交流电动机拖动一台直流发电机所提供的。这种直流发电机—电动机调速系统中的电压和电流可以连续变化，属于连续控制。目前龙门刨床、轧钢机和造纸机等仍在应用这种控制方式。但是，由于这种方式存在所用的电机数量多、占地面积大、噪声大和效率低等缺点，20世纪60年代后出现了晶闸管（即可控硅）电动机自动调速系统。这种系统中的直流电源由晶闸管组成的可控整流电路提供，具有体积小、重量轻、效率高和控制灵敏等许多优点，所以得到了普遍应用。

20世纪80年代以后，由于半导体技术的应用与发展，使得交流电动机调速系统有了突破性进展。交流调速有许多优点，单机容量和转速可大大高于直流电动机，交流电动机无电刷与换向器，易于维护，可靠性高，能用于带有腐蚀性、易暴性、含尘气体等特殊环境中。与直流电动机相比，交流电动机还具有体积小、重量轻、制造简单、坚固耐用等优点。交流调速已突破关键性技术，从实用阶段进入扩大应用、系列化的新阶段。以笼型交流伺服电动机为对象的矢量控制技术，是

近年来新兴的控制技术，它能使交流调速具有直流调速的优越调速性能。交流变频调速器、矢量控制伺服单元及交流伺服电动机已日益广泛的应用于工业中。

为了适应工业化和生产过程变动节奏加快的要求，电气控制逐步采用顺序控制技术。所谓顺序控制，就是对机械设备的动作和生产过程按预先规定的逻辑顺序自动进行的一种控制。20世纪60年代末发展起来的实现顺序控制的一种通用的电气控制装置，称为顺序控制器（也称程序控制器），一般具有逻辑运算、顺序操作、定时、计数、程序转移、程序分支和程序循环等功能，有的还具有算术运算和数值比较等功能。它不仅用于单机控制，而且用于多机群控和生产线的自动控制等。其主要特点是：编制程序和改变程序方便，通用性和灵活性强，原理简单易懂，工作比较稳定可靠，使用维修方便，装置体积小，设计和制造周期短，用它可代替大量的继电器。在机床行业，广泛用于单机、组合机床和自动线的控制。

近年来，可编程序控制器（PC）在工业过程自动化系统中的应用日益广泛。可编程序控制器从它一问世就是以最基层、最第一线的工业自动化环境及任务为前提的，它具有硬件结构简单、安装维修方便、抗强电磁干扰、梯形图编程、工作可靠等优点，工程技术人员能很快地熟悉它、使用它。可编程序控制器是一种数字运算操作的电子系统，是专门为在工业环境下应用而设计的。它采用一类可编程序的存储器，用来在其内部存储执行逻辑运算、顺序控制、定时和算术运算等面向用户的指令，并通过数字式或者模拟式的输入和输出，控制各种类型的机械或生产过程。可编程序控制器及其有关外部设备，都按既易于工业控制系统连成一整体，又易于扩充其功能的原则设计。近年来，PC的一个发展方向是向微型、简易、价廉方面发展，以图占领一向以继电器系统为主流的（诸如一般机床、包装机、传输带等）控制领域；另一发展方向是向大型高功能方面延伸。PC应用广泛，很有发展前途。

上述的各种控制系统均为电气控制系统。近些年来，许多工业部门和技术领域对高响应、高精度、高功率—重量比、大功率和低成本控制系统提出的要求，促使了液压、气动控制系统的迅速发展。液压、气动控制系统和电气控制系统一样，由于各自的特点，在不同的行业得到了相应的应用。

液压控制系统与电气控制系统相比，具有下列优点：

- 1) 液压执行机构的功率—重量比和扭矩—惯量大。液压控制系统的加速性好，结构紧凑、尺寸大、重量轻，适用于控制大功率、大惯量负载的场合。
- 2) 液压执行机构响应速度快，系统频带宽。
- 3) 液压系统的刚度大，抗干扰能力强，误差小，精度高。由于液压压缩性小，液压执行机构泄漏少，因此稳态速度和动态位置刚度都比电气控制系统大。所以液压控制系统具有高精度和快速响应的能力。

4) 液压控制系统低速平稳性好, 调速范围宽。

液压控制系统虽然具有上述优点, 但也有其缺点, 如:

- 1) 液压元件加工精度要求高、成本高、价格高。
- 2) 液压元件易漏油, 污染环境, 可能引起火灾。
- 3) 液压油易受污染, 导致液压控制系统产生故障。
- 4) 液压系统易受环境温度变化的影响。
- 5) 液压能源的获得、储存和输送不如电能方便。

气动控制系统的优点是:

- 1) 工作介质是空气, 来源方便, 使用后直接排出, 不需回气管道, 不污染环境。
- 2) 空气粘度很小, 压力损失小, 节能高效, 适用于远距离输送。
- 3) 气动系统动作迅速、反应快、维护简单、成本低, 易于标准化、系列化和通用化。
- 4) 工作环境适应性好, 特别在易燃、易爆、多尘、强振、辐射等恶劣环境中工作安全可靠。

气动控制系统的缺点是:

- 1) 由于空气可压缩性较大, 负载变化时系统的动作稳定性较差。
- 2) 因工作压力低, 不易获得较大输出力或力矩。
- 3) 需对气源中杂质和水分进行处理, 排气时噪声较大。
- 4) 因空气无润滑性能, 在气路中要设置给油润滑装置。

由于现代控制技术、电子、计算机技术与液压、气动技术的结合, 使液压、气动控制也在不断创新, 并大大的提高了它的综合技术指标。

电气控制系统和液压、气动控制系统都将充分发挥各自的优势, 在相应的行业和技术领域求发展。

自 20 世纪 70 年代以来, 单片机发展很快。由于单片机的结构和指令系统都是针对工业控制的要求而设计的, 其成本低、集成度高, 可灵活地组成各种智能控制装置, 解决从简单到复杂的各种任务, 实现较佳的性能价格比。而且从单片机芯片的设计制造开始, 就考虑了工业控制环境的适应性, 因而它的抗干扰能力较强, 特别适合于在机电一体化产品中应用, 在机电传动与控制中也有许多应用。

## 第二节 控制系统的基本概念

### 一、系统及控制系统

系统是由相互制约的各个部分组织成的具有一定功能的整体。在机电传动与

控制中，将与控制设备的运动、动作等参数有关的部分组成的具有控制功能的整体称为系统。对于用控制信号（输入量）通过系统诸环节来控制被控变量（输出量），使其按规定的方式和要求变化，这样的系统称为控制系统。

## 二、控制系统的分类

控制系统的分类方式很多，但机械设备的控制系统常按系统的组成原理，分为开环控制系统、半闭环控制系统和闭环控制系统。

输出量只受输入量控制的系统称为开环控制系统。在任何开环控制系统中，系统的输出量都不与参考输入量进行比较。对应于每个参考输入量，都有一个相应的固定工作状态与之相对应，系统中没有反馈回路（反馈是把一个系统的输出量不断直接或间接变换后，全部或部分地返回到输入量，再输入到系统中去的过程）。用步进电动机作为执行元件的经济简易型数控机床，其控制系统就是一个开环系统。因为机床的坐标进给控制信号，是直接通过控制装置和驱动装置推动工作台运动到指定位置，坐标信号不再反馈。当控制系统出现扰动时，输出量便会出现偏差，因此开环控制系统缺乏精确性和适应性。但它是最简单、最经济的一类控制系统，一般使用在对精度要求不高的机械设备中（如旧机床的改造）。开环控制系统组成框图如图 1-1 所示。

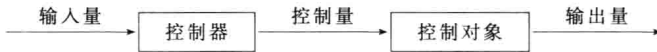


图 1-1 开环控制系统框图

输出量同时受输入量和输出量控制，即输出量对系统有控制作用，这种存在反馈回路的系统称为闭环控制系统。现有的全功能型 CNC 机器人和 CNC 机床的坐标驱动系统等都属闭环控制系统。但是在 CNC 机床的坐标驱动系统中只有以坐标位置量为直接输出量，即在工作台上安装长光栅等位移测量元件作为反馈元件的系统才称为闭环系统。那些以交、直流伺服电动机的角位移作为输出量，用圆光栅作为反馈元件的系统则称为半闭环系统。目前使用中的 CNC 机床绝大多数均为半闭环控制系统。采用半闭环控制系统的优点在于没有将伺服电动机与工作台之间的传动机构和工作台本身包括在控制系统内，系统易调整、稳定性好且整体造价低。闭环系统框图如图 1-2、图 1-3 和图 1-4 所示。



图 1-2 闭环控制系统框图



图 1-3 数控机床半闭环控制系统框图

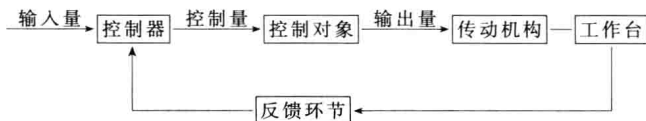


图 1-4 数控机床全闭环控制系统框图

### 第三节 本课程的性质与任务

机电传动与控制课程是一门实践性较强的专业课。机电传动与控制技术在生产过程、科学研究及其他各个领域的应用十分广泛。本课程的主要内容是以电动机或其他执行电器为控制对象，介绍电气控制的基本原理与电路、机电传动系统中的传感技术、构成机电控制系统的控制器、典型机电传动控制系统等。机电传动与控制技术涉及面很广，各种传动与控制设备种类繁多，功能各异。本课程从应用角度出发，讲授上述几方面内容，以培养对机电传动与控制系统的分析、应用和设计的基本能力。

本课程的基本任务是：

- 1) 熟悉常用电动机、控制电器、单片机和传感器的结构原理、用途及型号，达到能正确使用和选用的目的。
- 2) 熟练掌握电气控制线路的基本环节，具有对一般电气控制线路的独立分析能力。
- 3) 熟悉典型机电传动控制系统，具有从事机电传动设备的安装调试、运行和维护等技术工作能力。
- 4) 具有设计和改进一般生产设备电气控制线路的基本能力。
- 5) 掌握可编程序控制器的基本原理及操作，做到能根据工艺过程和一般开关量顺序控制要求正确选用可编程序控制器，编制用户程序，经调试应用于生产过程控制。
- 6) 熟悉气动系统与液压系统的组成和传动原理。

## 第二章 机电传动系统的驱动电动机

### 第一节 直流电动机

电动机可分为交流电动机和直流电动机两大类。直流电动机将直流电能转换为机械能。由于它具有良好的调速性能和起动转矩大等优点，广泛用于对调速要求较高、正反转和起动制动频繁或多单元同步协调运转的生产机械、运输起重机械和自动化武器中作为拖动电动机。如轧钢机、落地龙门铣床、镗床、电力牵引设备和自动火炮传动等设备，多数仍采用直流电动机拖动。

本节在讨论直流电动机的工作原理和基本结构的基础上，讨论直流电动机的机械特性及起动、反转、调速的基本原理。

#### 一、直流电动机工作原理

直流电动机的工作原理是基于电磁力定律。如图 2-1 所示，在 A、B 电刷上接入直流电源  $U$ ，电流从正电刷 A 经线圈  $ab$ 、 $cd$ ，由负电刷 B 流出。根据电磁力定律，在载导体与磁力线垂直的条件下，线圈每一个有效边将受到一电磁力的作用。电磁力方向可用左手定则判断，伸开左手，掌心向着 N 极，四指指向电流的方向，与四指垂直的拇指方向就是电磁力的方向。在图示瞬间导线  $ab$  与  $dc$  中所受的电磁力为逆时针方向，在这个电磁力的作用下，转子将逆时针旋转，即图中  $n$  的方向。随着转子的转动，线圈边相对磁极的位置互换，这时要使转子连续转动，则应使线圈边中的电流方向也加以改变，即要进行换向。

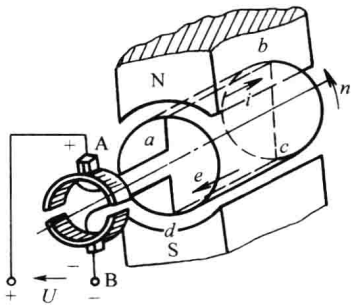


图 2-1 直流电动机工作原理

由于换向器与静止电刷的相互配合作用，线圈不论转到何处，电刷 A 始终与运动到 N 极下的线圈边相接触，而电刷 B 始终与运动到 S 极下的线圈边相接触，这就保证了电流总是由电刷 A 经 N 极下导体流入，再沿 S 极下导体经电刷 B 流出。因而电磁力和电磁转矩的方向始终保持不变，使电动机沿逆时针方向连续转动。

在图 2-1 所示的电动机中，转子线圈中流过电流时，受电磁力作用而产生的电磁转矩可表示为

$$T = K_T \Phi I_a$$

式中,  $T$  为电磁转矩 ( $\text{N} \cdot \text{m}$ );  $I_a$  为电枢电流 ( $\text{A}$ );  $K_T$  为与电动机结构有关的常数, 称为转矩常数,  $K_T = 9.55 K_E$

当线圈在磁场中转动时, 线圈的有效边也切割磁力线, 根据电磁感应原理在有效边中产生感应电动势, 它的方向用右手法则确定, 总是与其中的电流方向相反, 故该感应电动势又常称为电枢反电动势。可表示为

$$E_a = K_E \Phi n$$

式中,  $E_a$  为电枢电动势 ( $\text{V}$ );  $\Phi$  为主磁通 ( $\text{Wb}$ );  $n$  为电枢转速 ( $\text{r/min}$ );  $K_E$  为与电动机结构有关的常数, 称为电动势常数。

这时电动机将电能转换成了轴上输出的机械能, 向外输出机械功率, 电动机运行在电动状态。

## 二、直流电动机运行特性

从原理上讲, 一台直流电机在某种条件下作为发电机运行, 而在另一种条件下作为电动机运行, 且两种运行状态可以相互转换, 这就是所谓电机的可逆原理。直流电动机按励磁方式可分为他励、并励、串励和复励四类, 其中以他励电动机和复励电动机在传动控制系统中更为常用, 所以下面以他励直流电动机为例介绍其运行特性。

### 1. 他励直流电动机稳态运行

他励直流电动机稳态运行的基本方程是指电磁系统中的电动势平衡方程式、机械系统中的转矩平衡方程式以及能量转换过程中的功率平衡方程式。

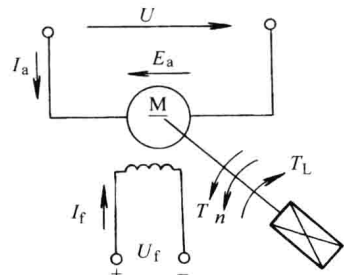


图 2-2 他励直流电动机

(1) 电动势平衡方程 按照图 2-2 所标注的电压、电流及电动势的正方向。根据基尔霍夫第二定律, 电枢回路的电动势平衡方程式为

$$E_a = U - I_a R_a \quad (2-1)$$

或 
$$U = E_a + I_a R_a, I_a = \frac{U - E_a}{R_a}, E_a = K_E \Phi n \quad (2-2)$$

励磁回路方程: 
$$I_f = U_f / R_f$$

相关量 
$$\Phi = f(I_f, I_a) \quad (2-3)$$

式中,  $U$  为电动机外加直流电压;  $E_a$  为反电动势;  $I_a$  为电枢电流;  $U_f$  为励磁电压;  $I_f$  为励磁电流;  $\Phi$  为主磁通。

(2) 转矩平衡方程 直流电动机稳态运行时, 作用于电动机轴上的转矩共有三个: 起驱动作用的电磁转矩  $T$ ; 生产机械的阻转矩  $T_2$  (即电动机轴上输出转矩) 和空载转矩  $T_0$ , 它也是阻转矩。按图 2-2 标注转矩与转速的正方向, 根据牛顿定律, 驱动转矩应与负载转矩  $T_L = T_2 + T_0$  平衡, 即

$$T = T_2 + T_0 = T_L \quad (2-4)$$

式中,  $T = K_T \Phi I_a$

(3) 功率平衡方程 将式 (2-1) 两边都乘以电枢电流  $I_a$  得到

$$UI_a = E_a I_a + I_a^2 R_a \quad (2-5)$$

可改写成

$$P_1 = P_e + P_{Cu_a}$$

式中,  $P_1 = UI_a$  为电源对电动机输入的功率;  $P_e = E_a I_a$  为电动机向机械负载转换的电功率, 即电枢反电动势从电源吸收的电功率;  $P_{Cu_a} = I_a^2 R_a$  为电枢回路总的铜损耗。

将式 (2-4) 两边同乘以机械角速度  $\Omega$ , 得

$$T\Omega = T_2\Omega + T_0\Omega$$

改写成

$$P_e = P_2 + P_0$$

式中,  $P_e = T\Omega$  为电磁功率;  $P_2 = T_2\Omega$  为转轴输出的机械功率;  $P_0 = T_0\Omega$  为包括机械摩擦损耗  $P_m$  和铁损耗  $P_{Fe}$  在内的空载损耗。

他励直流电动机稳态运行时的功率关系如图 2-3 的流程图所示, 图中  $P_{Cuf}$  为励磁回路损耗, 由同一直流电源供给。他励时总损耗  $P_\Sigma = P_{Cu_a} + P_0 + P_s = P_{Cu_a} + P_m + P_{Fe} + P_s$ 。如为并励电动机, 总损耗中还应包括励磁损耗  $P_{Cuf}$ , 式中  $P_s$  为附加损耗。电动机效率为

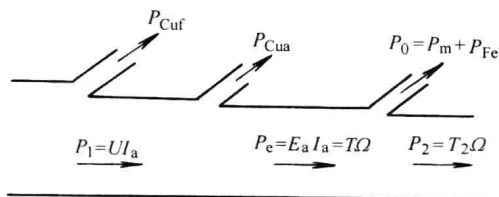


图 2-3 他励直流电动机的功率流程图

$$\eta = 1 - \frac{P_\Sigma}{P_2 + P_\Sigma} \quad (2-6)$$

## 2. 直流电动机的工作特性

直流电动机的工作特性是指  $U = U_N = \text{常值}$ , 电枢回路不串入附加电阻, 励磁电流  $I_f = I_{fN}$  时, 电动机的转速  $n$ 、电磁转矩  $T$  和效率  $\eta$  与输出功率  $P_2$  之间的关系, 即  $n = f(P_2)$ ,  $T = f(P_2)$ ,  $\eta = f(P_2)$ 。在实际运行中由于  $I_a$  较易测到, 且  $I_a$  随着  $P_2$  的增加而增大, 故亦可将工作特性表示为  $n = f(I_a)$ ,  $T = f(I_a)$ ,  $\eta = f(I_a)$ 。

(1) 转速特性 当  $U = U_N$ 、 $I_f = I_{fN}$  时,  $n = f(I_a)$  的关系曲线叫做转速特性。 $I_{fN}$  的条件是: 当电动机加额定电压  $U_N$ , 拖动额定负载, 使  $I_a = I_{aN}$ , 转速也为  $n_N$  时的励磁电流。

将式 (2-2) 代入式 (2-1), 整理后得

$$n = \frac{U_N}{K_E \Phi_N} - \frac{R_a}{K_E \Phi_N} I_a \quad (2-7)$$



式(2-7)即为他励直流电动机的转速特性公式。公式表明:当 $I_a$ 增加时,转速 $n$ 要下降,但因 $R_a$ 较小,转速 $n$ 下降不多。随着电枢电流的增加,由于电枢反应的去磁作用又将使每极下的气隙磁通减小,反而使转速增加。一般情况下,电枢电阻压降 $I_a R_a$ 的影响大于电枢反应的去磁作用的影响。因此,转速特性是一条略有下倾的直线,如图2-4中的曲线1所示。

(2) 转矩特性 当 $U=U_N$ 、 $I_f=I_{fN}$ 时, $T=f(I_a)$ 的关系曲线称转矩特性。转矩特性就是直流电动机的电磁转矩基本关系式,即

$$T=K_T\Phi I_a \quad (2-8)$$

当每极气隙磁通 $\Phi=\Phi_N$ 时,电磁转矩与电枢电流成正比。考虑到电枢反应的去磁作用,当 $I_a$ 增大时, $T$ 略有减小,如图2-4中曲线2所示。

(3) 效率特性 当 $U=U_N$ 、 $I_f=I_{fN}$ 时, $\eta=f(I_a)$ 的关系曲线称效率特性。电动机总损耗 $P_\Sigma$ 中,大致可分为不变损耗和可变损耗两部分。不变损耗为 $P_{Fe}+P_m=P_0$ (空载损耗), $P_0$ 基本不随 $I_a$ 变化;而可变损耗,主要是电枢回路的总损耗 $P_{Cu}=I_a^2 R_a$ ,它随 $I_a^2$ 成正比的变化,所以 $\eta=f(I_a)$ 曲线如图2-4中的曲线3所示。当 $I_a$ 从零开始增大时,效率 $\eta$ 逐渐增大,但当 $I_a$ 增大到一定程度后,效率 $\eta$ 又逐渐减小。直流电动机效率约在0.75~0.94之间。电动机容量大,效率高。当电动机的可变损耗等于不变损耗时,其效率最高。

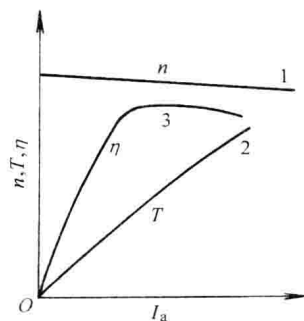


图2-4 他励直流电动机的工作特性

### 三、他励直流电动机的机械特性

机械特性是指当电源电压 $U=$ 常数,励磁电流 $I_f=$ 常数以及电动机电枢回路电阻也为常数时,电动机的电磁转矩 $T$ 与转速 $n$ 之间的关系,即 $n=f(T)$ 。机械特性是直流电动机的重要特性。它描述直流电动机有载时的运行性能。

#### 1. 固有机械特性

当 $U=U_N$ 、 $\Phi=\Phi_N$ 、电枢回路没有串联电阻 $R$ 时的机械特性,称为固有机械特性。其表达式为

$$n = \frac{U_N}{K_E \Phi_N} - \frac{R_a}{K_E K_T \Phi_N^2} T = n_0 - \beta_N T \quad (2-9)$$

用图形表示如图2-5所示。

固有机械特性的特点:

1)  $T=0$ 时, $n=n_0=U_N/(K_E\Phi_N)$ 为理想空载转速。此时 $I_a=0$ , $E_a=U_N$ 。

2)  $T=T_N$ 时, $n=n_N=n_0-\Delta n_N$ 为额定转速,其中 $\Delta n_N=R_a T_N/(K_E K_T \Phi_N^2)$ 为额定转速降,一般 $n_N$ 约为 $0.95n_0$ ,那么 $\Delta n_N=0.05n_0$ 。